



# НАШ ОПЫТ ПЕРЕВОДА ПРЕДПРИЯТИЯ НА ПОТОК

Отечественная война против немецко-фашистских захватчиков потребовала от всего советского народа исключительного напряжения сил, мобилизации всех материально-технических ресурсов, неуклонного увеличения выпуска продукции для фронта. В условиях военного времени повышать выпуск продукции надо не только и не столько за счет извода новых мощностей, увеличения рабочей силы, а, прежде всего, за счет мобилизации всех неиспользованных резервов, которых немало есть на каждом предприятии. Огромное значение приобретает при этом введение поточности на производстве.

Известно, что работа непрерывного потока является в настоящее время техническим наиболее передовой формой организации производства. Непрерывный поток — это одно из важнейших средств повышения производительности труда, увеличения выпуска продукции и снижения ее себестоимости.

Наш завод, перейдя на поточную систему производства в течение августа и сентября 1943 года, уже в октябре увеличил на 20 процентов выпуск готовой продукции. Совершенно поточный метод, мы в феврале этого года повысили выпуск продукции еще на 20 процентов.

Нам хочется поделиться опытом работы нашего предприятия. При рассмотрении вопроса о полном переходе на поток нам было совершенно ясно, что немедленную передачу деталей от одного рабочего места к другому мы не можем разрешить ввиду конвейеров из-за ограниченности производственных площадей. Одна простая перестановка существовавшей в печах оборудования также многое дать не могла.

Было принято решение: при расстановке оборудования по технологической цепочке максимально облизовать рабочие места (станки), чтобы иметь возможность работающим совершенно свободно по окончании операции ставить свою деталь на рабочее место соседа, занятого последующей операцией. Так сделано почти на всех участках цеха, где начальником ток. Челя. Мы, например, соединили расточку, обработку, предварительную нарезку резьбы с калибровкой; сверловку с зенковкой, разверткой и т. д. Но сущность, полностью вылившаяся в непрерывный транспортировку между рабочими местами — наклонные плоскости.

При практическом проведении в жизнь этого плана расстановки оборудования и транспортировки обрабатываемых изделий, мы встали перед фактом невозможности, в большинстве случаев, осуществить его из-за громоздкости имеющегося в печах универсального оборудования. Сразу же возник вопрос о замене этого оборудования.

Было решено приступить к изготовлению компактных, миниальных по своим габаритам, операционных станков настольного типа, по возможности — полуавтоматов. Изготовление этих станков давало, кроме осуществления непрерывного потока и роста получение продукции в единицах оборудования, экономию в производственных площадях. В течение нескольких месяцев мы изготовили и заменили в обрабатывающих цехах около 40 процентов всего станичного парка. Высвободившиеся

владельческих несколькими профессиями, чтобы можно было всегда заменять забывшего или выбывшего из строя по другим каким-либо причинам рабочего. В противном случае срыв ритма, а порой и сменного графика, бывает неизбежен. И эта эта задача разрешена сейчас по всем цехам основного производства.

По вопросам межоперационных и цеховых заделов в масштабе производств у нас существует следующее мнение: мощности заготовительных цехов по отношению к обрабатывающим, мощности групп станков первой операции по отношению ко второй и так до последней в технологической последовательности должны быть выше на 5-8 процентов. Причем, над соблюдением этой пропорции, над выравниванием мощностей надо работать систематически, путем совершенства организаций производства, механизации трудовых процессов введением автоматов, полуавтоматов и высокопроизводительных инструментов и применением обновленных суточных и смешанных заданий. Давая суточные задания на производственные участки, эти 3-8 процентов необходимо обязательно учтывать.

Это дает возможность равномерно создавать цеховые и операционные заделы, спасающие поточное производство от дезорганизации вследствие погоды. Этот задел необходим бывает также на случай, если образующийся цех сильно увеличит производительность (что и имеет место у нас с комсомольско-молодежными brigadами гг. Васильченко, Сухова). Но этот задел можно использовать для других целей — для остановки или для проведения ремонтных работ. В этом случае поточность также соблюдана, только не обрабатываемое изделие, а машина. Экономия от введения только одного этого станка составляет около полумиллиона рублей в год.

В настоящее время находятся в изготовлении станики, пуск в эксплуатацию которых позволит нам механизировать трудоемкие процессы по очистке листьев и сократить, примерно, на 2-3 раза количество рабочих сил, занятых на этом участке. Станки эти будут пущены в ближайшее время.

Путь движения детали от начальной операции до конечной, при переводе этого цеха на поточный метод производства, согласуется в два с половиной раза.

Одновременно с расстановкой оборудования по принципу непрерывного потока разрешался вопрос о создании условий для перевода рабочих на многостоечное обслуживание. Сокращение расстояний между станками, введение эксплуатации операционных полуавтоматов только способствовало этому. Сейчас такиеbrigades, как тт. Пичугин и Сухов, целиком перешли на многостоечное обслуживание. Обе brigades дают выработку от 180 до 200 процентов нормы.

При переходе на поточную систему производства мы считаем необходимым всемерно способствовать развитию движения по овалению несколькими профессиями. В цехах должно быть обязательно некоторое количество людей,

И. ТЕРЕЩАТОВ.  
Директор завода.

## МЕСТНЫЕ ОВОЩНЫЕ КОНСЕРВЫ

В нашем крае за время войны освоено консервирование овощных, бобовых и ягодных культур. Осенью прошлого года в Амурской области вступила в строй три овощеконсервных завода: Средне-Бельский, Карагандинский и Томский. Они перерабатывают овощи и бобовые культуры. Только Средне-Бельский овощеконсервный завод должен выпустить в этом году 800 тысяч условных баков мясно-растительных и овощных консервов. Сейчас он дает в сутки 600 баков сало-бобовых консервов.

На снимке: рабочий Средне-Бельского овощеконсервного завода Н. А. ТКАЧ (слева) и Л. Л. ПОЧМАРЬЯ (справа) за работой.

Фото К. Фадеинова.



## В Одессе

Наши машины минтесь по одесскому большому, минтесь живописным зимам, пересекая противотанковые рвы и другие укрепления, где еще вчера были упорные бои.

Подобно витринам славы, поспешно отступившие враги Справа, на этапах Сортировочных, сбились в кучу, зацеплены с вязьми вязьми имущество. Рядом горят оставшиеся обгоревшие самолеты, которые немцы не успели увезти. Зажигаемые дальше в море огни красногвардейцев зажигают вражеские барабаны.

Среди красногвардейцев зажигают вражеские барабаны, которые немцы не успели сделать свое первое дело.

Стремительное наступление советских войск помешало также немцам уничтожить Дворец мориков и многие другие здания Одессы.

Пройдя вдоль бульвара, останавливаются у вершин величественной лестницы, каскадом белых каменных ступеней спускающейся самой пирамидой. Горят портовые сооружения и морской вокзал. Чувствуете напасть своего поражения немцы в звериной язвах, вскрытых морем, почтальонами, ходильщиками, складами, зажигают все строения. Они передали отнюдь и разрушению кручиннейший Черноморский порт, у причалов которого всегда теснились лодки советских и иностранных судов.

На этом не остановились действия разрушителей-оккупантов. Следы их встречаешь на улицах города. Одесситы гордились прекрасным произведением

## Из заводской практики

дивизионного оборудования были оснащены вспомогательные цехи, а часть станков отправили на другие предприятия.

Такое решение вопроса с расстановкой оборудования по поточному принципу и передачей наделов с одной операции на другую позволило только двум цехам сократить внутренние транспортные работы более, чем в два раза.

Коренная перестройка при переходе на поток претерпел цех, где начальником ток. Бутыльский. Принцип расстановки оборудования в этом цехе оставил старым, но в поток включил и термообработку. Вследствие того, что по ряду работы этот цех является наиболее сложным, мы взяли курс на машинизацию трудоемких процессов. Несмотря на чрезвычайную перегруженность вспомогательных цехов, кое-кто уже удалось сделать. Так, например, заняли переносом на конвейер. Сейчас этот конвейер работает пока вручную, но в течение апреля он будет переделан на механическую тягу с приводом гидроприводом.

Наши завод, перейдя на поточную систему производства в течение августа и сентября 1943 года, уже в октябре увеличил на 20 процентов выпуск готовой продукции. Совершенно поточный метод, мы в феврале этого года повысили выпуск продукции еще на 20 процентов.

Нам хочется поделиться опытом работы нашего предприятия. При рассмотрении вопроса о полном переходе на поток нам было совершенно ясно, что немедленную передачу деталей от одного рабочего места к другому мы не можем разрешить ввиду конвейеров из-за ограниченности производственных площадей. Одна простая перестановка существовавшей в печах оборудования также многое дать не могла.

Было принято решение: при расстановке оборудования по технологической цепочке максимально облизовать рабочие места (станки), чтобы иметь возможность работающим совершенно свободно по окончании операции ставить свою деталь на рабочее место соседа, занятого последующей операцией. Так сделано почти на всех участках цеха, где начальником ток. Челя. Мы, например, соединили расточку, обработку, предварительную нарезку резьбы с калибровкой; сверловку с зенковкой, разверткой и т. д. Но сущность, полностью вылившаяся в непрерывный транспортировку между рабочими местами — наклонные плоскости.

При практическом проведении в жизнь этого плана расстановки оборудования и транспортировки обрабатываемых изделий, мы встали перед фактом невозможности, в большинстве случаев, осуществить его из-за громоздкости имеющегося в печах универсального оборудования. Сразу же возник вопрос о замене этого оборудования.

Было решено приступить к изготовлению компактных, миниальных по своим габаритам, операционных станков настольного типа, по возможности — полуавтоматов. Изготовление этих станков давало, кроме осуществления непрерывного потока и роста получение продукции в единицах оборудования, экономию в производственных площадях. В течение нескольких месяцев мы изготовили и заменили в обрабатывающих цехах около 40 процентов всего станичного парка. Высвободившиеся

владельческих несколькими профессиями, чтобы можно было всегда заменять забывшего или выбывшего из строя по другим каким-либо причинам рабочего. В противном случае срыв ритма, а порой и сменного графика, бывает неизбежен. И эта эта задача разрешена сейчас по всем цехам основного производства.

По вопросам межоперационных и цеховых заделов в масштабе производств у нас существует следующее мнение: мощности заготовительных цехов по отношению к обрабатывающим, мощности групп станков первой операции по отношению ко второй и так до последней в технологической последовательности должны быть выше на 5-8 процентов. Причем, над соблюдением этой пропорции, над выравниванием мощностей надо работать систематически, путем совершенства организаций производства, механизации трудовых процессов введением автоматов, полуавтоматов и высокопроизводительных инструментов и применением обновленных суточных и смешанных заданий. Давая суточные задания, эти 3-8 процентов необходимо обязательно учтывать.

По вопросам межоперационных и цеховых заделов в масштабе производств у нас существует следующее мнение: мощности заготовительных цехов по отношению к обрабатывающим, мощности групп станков первой операции по отношению ко второй и так до последней в технологической последовательности должны быть выше на 5-8 процентов. Причем, над соблюдением этой пропорции, над выравниванием мощностей надо работать систематически, путем совершенства организаций производства, механизации трудовых процессов введением автоматов, полуавтоматов и высокопроизводительных инструментов и применением обновленных суточных и смешанных заданий. Давая суточные задания, эти 3-8 процентов необходимо обязательно учтывать.

В школе, занятой на производстве, под руководством директора, ведется работа по расстановке оборудования по поточному принципу и передаче наделов с одной операции на другую. Впротивном случае срыв ритма, а порой и сменного графика, бывает неизбежен. И эта эта задача разрешена сейчас по всем цехам основного производства.

По вопросам межоперационных и цеховых заделов в масштабе производств у нас существует следующее мнение: мощности заготовительных цехов по отношению к обрабатывающим, мощности групп станков первой операции по отношению ко второй и так до последней в технологической последовательности должны быть выше на 5-8 процентов. Причем, над соблюдением этой пропорции, над выравниванием мощностей надо работать систематически, путем совершенства организаций производства, механизации трудовых процессов введением автоматов, полуавтоматов и высокопроизводительных инструментов и применением обновленных суточных и смешанных заданий. Давая суточные задания, эти 3-8 процентов необходимо обязательно учтывать.

В школе, занятой на производстве, под руководством директора, ведется работа по расстановке оборудования по поточному принципу и передаче наделов с одной операции на другую. Впротивном случае срыв ритма, а порой и сменного графика, бывает неизбежен. И эта эта задача разрешена сейчас по всем цехам основного производства.

По вопросам межоперационных и цеховых заделов в масштабе производств у нас существует следующее мнение: мощности заготовительных цехов по отношению к обрабатывающим, мощности групп станков первой операции по отношению ко второй и так до последней в технологической последовательности должны быть выше на 5-8 процентов. Причем, над соблюдением этой пропорции, над выравниванием мощностей надо работать систематически, путем совершенства организаций производства, механизации трудовых процессов введением автоматов, полуавтоматов и высокопроизводительных инструментов и применением обновленных суточных и смешанных заданий. Давая суточные задания, эти 3-8 процентов необходимо обязательно учтывать.

В школе, занятой на производстве, под руководством директора, ведется работа по расстановке оборудования по поточному принципу и передаче наделов с одной операции на другую. Впротивном случае срыв ритма, а порой и сменного графика, бывает неизбежен. И эта эта задача разрешена сейчас по всем цехам основного производства.

По вопросам межоперационных и цеховых заделов в масштабе производств у нас существует следующее мнение: мощности заготовительных цехов по отношению к обрабатывающим, мощности групп станков первой операции по отношению ко второй и так до последней в технологической последовательности должны быть выше на 5-8 процентов. Причем, над соблюдением этой пропорции, над выравниванием мощностей надо работать систематически, путем совершенства организаций производства, механизации трудовых процессов введением автоматов, полуавтоматов и высокопроизводительных инструментов и применением обновленных суточных и смешанных заданий. Давая суточные задания, эти 3-8 процентов необходимо обязательно учтывать.

В школе, занятой на производстве, под руководством директора, ведется работа по расстановке оборудования по поточному принципу и передаче наделов с одной операции на другую. Впротивном случае срыв ритма, а порой и сменного графика, бывает неизбежен. И эта эта задача разрешена сейчас по всем цехам основного производства.

По вопросам межоперационных и цеховых заделов в масштабе производств у нас существует следующее мнение: мощности заготовительных цехов по отношению к обрабатывающим, мощности групп станков первой операции по отношению ко второй и так до последней в технологической последовательности должны быть выше на 5-8 процентов. Причем, над соблюдением этой пропорции, над выравниванием мощностей надо работать систематически, путем совершенства организаций производства, механизации трудовых процессов введением автоматов, полуавтоматов и высокопроизводительных инструментов и применением обновленных суточных и смешанных заданий. Давая суточные задания, эти 3-8 процентов необходимо обязательно учтывать.

В школе, занятой на производстве, под руководством директора, ведется работа по расстановке оборудования по поточному принципу и передаче наделов с одной операции на другую. Впротивном случае срыв ритма, а порой и сменного графика, бывает неизбежен. И эта эта задача разрешена сейчас по всем цехам основного производства.

По вопросам межоперационных и цеховых заделов в масштабе производств у нас существует следующее мнение: мощности заготовительных цехов по отношению к обрабатывающим, мощности групп станков первой операции по отношению ко второй и так до последней в технологической последовательности должны быть выше на 5-8 процентов. Причем, над соблюдением этой пропорции, над выравниванием мощностей надо работать систематически, путем совершенства организаций производства, механизации трудовых процессов введением автоматов, полуавтоматов и высокопроизводительных инструментов и применением обновленных суточных и смешанных заданий. Давая суточные задания, эти 3-8 процентов необходимо обязательно учтывать.

В школе, занятой на производстве, под руководством директора, ведется работа по расстановке оборудования по поточному принципу и передаче наделов с одной операции на другую. Впротивном случае срыв ритма, а порой и сменного графика, бывает неизбежен. И эта эта задача разрешена сейчас по всем цехам основного производства.

По вопросам межоперационных и цеховых заделов в масштабе производств у нас существует следующее мнение: мощности заготовительных цехов по отношению к обрабатывающим, мощности групп станков первой операции по отношению ко второй и так до последней в технологической последовательности должны быть выше на 5-8 процентов. Причем, над соблюдением этой пропорции, над выравниванием мощностей надо работать систематически, путем совершенства организаций производства, механизации трудовых процессов введением автоматов, полуавтоматов и высокопроизводительных инструментов и применением обновленных суточных и смешанных заданий. Давая суточные задания, эти 3-8 процентов необходимо обязательно учтывать.

В школе, занятой на производстве, под руководством директора, ведется работа по расстановке оборудования по поточному принципу и передаче наделов с одной операции на другую. Впротивном случае срыв ритма, а порой и сменного графика, бывает неизбежен. И эта эта задача разрешена сейчас по всем цехам основного производства.

## Письма в редакцию

### ШКОЛА, КОТОРОЙ НУЖНА ПОМОЩЬ

Задача вечерних школ рабочей молодежи —дать возможность юношам и девушкам, занятым на производстве, получить образование в вечернее время, подготовить их в техники и инженеры. Наша школа при заводе им. Горького не справляется с этой задачей. В школе нехватает преподавателей. Из-за этого в седьмых классах нет уроков по физике, географии, химии. Но этих пор не существует твердого расписания занятий. Учителям приходится ловить директора школы в коридоре и училище — в каких классах предстоит уроки. Из-за неправильной распланировки учебных часов программа по дисциплинам не выполняется. Школа испытывает нужду во многих учебных пособиях и принадлежностях.

Совсем свелена на пыль организационная роль директора в школе. Дальние выезды учителям классов жалуются директором. Это д